

FD

⑨



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

⑪

Veröffentlichungsnummer:

0 299 134
A1

⑫

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑮ Anmeldenummer: 88101662.0

⑰ Int. Cl. 4: B24C 3/32, B05D 7/22,
F16L 58/10

⑱ Anmeldetag: 05.02.88

⑳ Priorität: 09.07.87 CH 2604/87
02.02.88㉑ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
18.01.89 Patentblatt 89/03㉒ Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE㉓ Anmelder: Näf, Werner
Rütistrasse 3
CH-8134 Adliswil(CH)㉔ Erfinder: Näf, Werner
Rütistrasse 3
CH-8134 Adliswil(CH)㉕ Vertreter: Maspoli, René A.
PATENTANWALTSBUREAU R.A. MASPOLI
Postfach 191
CH-8053 Zürich(CH)

㉖ Verfahren zur Innenausbesserung von installierten Leitungen.

㉗ Das neue Verfahren zur Innenausbesserung von installierten Leitungen umfasst die folgenden Verfahrensschritte:

- Trocknen des Leitungsinnenraumes mittels Durchströmenlassen von vorgetrockneter Druckluft,
- Entfernen von Innenbelägen mittels Durchströmenlassen eines Gemisches aus Druckluft und Abrasivmittel-Teilchen mit einem mittleren Aussendurchmesser von $> 0,8 \text{ mm}$ und einem spezifischen Gewicht vom $> 3,0 \text{ g. cm}^{-3}$ in einem Anteil von $> 1,0 \text{ g. Nm}^{-3}$, wobei das Gemisch in der Leitung mit einer mittleren Geschwindigkeit, auf Normaldruck bezogen, von $> 10 \text{ m} \cdot \text{s}^{-1}$ fließt und
- Ausblasen der Leitung mittels vorgetrockneter Druckluft.

Das für die anschließende Beschichtung verwendete Haftharz enthält u.a. einen lösungsmittelfreien 2-Komponentenharz und mindestens 5 Gew.-% an feinverteilten anorganischen, oxidischen Haftstoffen.

EP 0 299 134 A1

VERFAHREN ZUR INNENAUSBESSERUNG VON INSTALLIERTEN LEITUNGEN

Die vorliegend beschriebene Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Innenausbesserung von installierten Leitungen. Solche Leitungen sind z.B. Zu- und Ablaufleitungen für Wasser oder Gas in Wohn-, Industrie- und Kommunalanlagen bis zu einem O_i von etwa 200 mm; darin eingeschlossen sind Haushalts- und Industrieabwasserleitungen.

Das Problem der Verkrustung solcher Leitungen ist seit langem bekannt. Derartige Verkrustungen beruhen vor allem auf Kalkablagerungen aus dem Wasser, auf Rostbildung in der Leitung, auf anderen Abscheidungen aus dem Wasser, auf Reaktionsprodukten zwischen im Wasser mitgeführten Substanzen und dem Leitungsmetall usw. Auch Kombinationen der genannten Effekte sind bekannt.

Speziell störend wirken sich solche Verkrustungen bei eingemauerten oder im Boden verlegten Leitungen aus; diese Art der Leitungsverlegung ist zudem heutzutage die gebräuchlichere. Bei frei montierten Leitungen ist es gegebenenfalls möglich, nach Entfernen eines Teils der Leitung, die Abschnitte vor und nach der Öffnung mechanisch mit Durchzieh-Bürsten oder ähnlichen Vorrichtungen zu reinigen.

Verlegte Nutzleitungen werden auch heute schon mittels Druckluft mit und ohne Sandzugabe gereinigt und auch Reaktivharze werden schon in derartig vorgereinigte Leitungen mittels Druckluft eingestäubt. Die Erfinder der hier beschriebenen Methode haben aber die Erfahrung gemacht, dass die meisten derartigen Reinigungen primär auf Einzelkenntnissen handwerklicher Art beruhen. Erst die Kombination der Verfahrensschritte gemäss der in den Patentansprüchen definierten, erfindungsgemässen Methode unter Verwendung des ebenfalls in den Patentansprüchen charakterisierten Haftharzes, erbringt das Reinigungs- und Innenbeschichtungsverfahren von Nutzleitungen mit einem genügend gesicherten Effekt. Das Endziel dieser Entwicklung soll sein, computergesteuerte Anlagen aufzustellen.

Bei einer relativ bekannten Reinigungsart auf primär handwerklicher Basis wird aus gegebenenfalls fahrbaren Kompressoranlagen über einen Verteiler Druckluft in die zu reinigende Leitung gegeben. In einer ersten Phase wird dabei nur mittels durch Kompression erwärmter Luft vorgetrocknet. Anschliessend wird, in einer zweiten Phase, Sand im Luftstrom zugegeben. Dabei ist es wesentlich, dass das Luft-Sand-Gemisch in spiralförmiger Bewegung durch die Leitung geführt wird, eine normalförmige Bewegung des Gemisches wird ausdrücklich als ineffektiv bezeichnet.

In einer dritten Phase des bekannten Verfahrens wird dann, wiederum mittels eines spiralförmig bewegten Druckluftstromes, ein Reaktivharz in die Leitung eingespritzt und darin verteilt.

Gegenüber der eben besprochenen Methode unterscheidet sich das erfindungsgemässe Verfahren zur Reinigung und Neubeschichtung der Innenwände von Nutzwasserleitungen einmal grundsätzlich dadurch, dass es als Gesamtverfahren optimiert ist und daher auch zu gesicherten Resultaten führt.

Zum zweiten unterscheidet sich das erfindungsgemässe Verfahren auch in den Techniken der Verfahrensschritte:

- ein Aufwärmen des Leitungssystems zwecks Trocknung ist nicht erforderlich, da die Aufnahmefähigkeit der vorgetrockneten Luft für Wasser bei Expansion stark ansteigt,
- eine spiralförmige Bewegung des Luft-Sand-Gemisches erscheint, beim erfindungsgemässen Arbeiten, unter Ueberdruck, nicht notwendig, zudem wird erst in diesem Schritt des erfindungsgemässen Verfahrens eine Aufwärmung des Leitungssystems erreicht, was, verglichen mit den Methoden des Standes der Technik, energetisch günstiger ist.
- die Innenbeschichtung erfolgt durch Zugabe des aufbereiteten Haftharzes in Form von Pfropfen in die Leitung; eine Zerstäubung des Harzes, vor dem Abbinden, soll möglichst vermieden werden.

Aber auch hinsichtlich des Haftharzes für die erfindungsgemässe Innenbeschichtung ist ein wesentlicher chemischer Unterschied gegenüber den bekannten Beschichtungsmitteln festzuhalten: Das erfindungsgemässe einzusetzende Harz enthält mindestens 5 Gew.-% oxidische Haftstoffe, bevorzugterweise SiO_2 Aerosole und weist, vor dem Einspeisen in die inzwischen aufgewärmte Leitung, eine Viskosität von $> 2 \cdot 10^4 \text{ m Pa}\cdot\text{s}$ (25°C) auf. Gemäss Beobachtungen der Erfinder können mit diesem Haftharz Leitungen sowohl mit der als auch gegen die Strömungsrichtung des Wassers mit befriedigenden Resultaten beschichtet werden.

Das erfindungsgemässe Verfahren zur beschleunigten Reinigung und Neubeschichtung der Innenwand einer Wasserleitung ist durch die folgenden Verfahrensschritte gekennzeichnet:

- Trocknen des Leitungsinnenraumes mittels Durchströmlassen von vorgetrockneter Druckluft,
- Entfernen von Innenbelägen mittels Durchströmlassen eines Gemisches aus Druckluft und Abrasivmittel-Teilchen mit einem mittleren Aussendurchmesser von $> 0.8 \text{ mm}$ und einem spezifischen Gewicht vom $> 3.0 \text{ g}\cdot\text{cm}^{-3}$ in einem Anteil von $> 1.0 \text{ g}\cdot\text{Nm}^{-3}$, wobei das Gemisch in der Leitung mit einer mittleren Geschwindigkeit, auf Normaldruck bezogen, von $> 10 \text{ m}\cdot\text{s}^{-1}$ fliesst und

- Ausblasen der Leitung mittels vorgetrockneter Druckluft.

Im genannten Verfahren wird, als Abrasivmittel, mit Vorteil trockener Silikatsand mit Korngrössenlimiten von 0,8 bis 8 mm, bevorzugterweise von 2 bis 4 mm, eingesetzt und zwar in einem Anteil von 1 bis 100 g/Nm³ Luft. Beim gleichen Verfahren beträgt die theoretische Geschwindigkeit des Luft-Sand-Gemisches, auf Normaldruck bezogen, im Rohr etwa 50 m/s.

Während der Reinigung beträgt der Ueberdruck im System, bezogen auf die Normalatmosphäre, mindestens > 1 bar, bevorzugterweise > 2 bar.

Vorteilhaft ist es zudem, dass die Zugabe des Haftharzes nach dessen Aufbereitung und in Form von Pfropfen geschieht.

Das erfindungsgemäss einzusetzende Haftharz enthält einen lösungsmittelfreien 2-Komponentenharz und mindestens 5 Gew.-% an feinverteilten anorganischen, oxidischen Haftstoffen mit einem mittleren, äusseren Durchmesser von < 0,08 mm, wobei die Viskosität des Haftharzes bei 25 °C mindestens 2 · 10⁴ m Pa·s beträgt.

Der genannte 2-Komponentenharz ist bevorzugterweise ein Epoxidharz mit Härter und enthält, als oxidische Haftstoffe, Teilchen aus primär SiO₂ mit einer unteren Korngrössenlimite von ca. 10 µm.

Als Beispiel für das erfindungsgemässe Verfahren wird nun eine Anwendung desselben zur Reinigung einer Zufuhr-Wasserleitung in einem privaten Swimming-Pool rapportiert.

Nach Verschliessen aller Abzweigungen wurden Ein- und Ausgang dieser Leitung am Vortag geöffnet.

Am Arbeitstag selbst wurde die Leitung vorerst mit Druckluft aus einem Bau-Kompressor vorgetrocknet.

Die Druckluft wurde dabei vor dem Eintritt in die Leitung in einem Feuchtigkeitsabscheider vorgetrocknet.

Die notwendige Luftmenge ergab sich (wie auch anschliessend für die Reinigung und Beschichtung) aus der folgenden Tabelle:

25	NW 15mm/1/2"	Rohrlänge bis 100 m	7,5 m ³ /min.
	NW 20mm/3/4"	dito.	7,5 m ³ /min.
	NW 25mm/1"	dito.	7,5 m ³ /min.
	NW 32mm/5/4"	dito.	10,0 m ³ /min.
	NW 40mm/1 1/2"	dito.	14,0 m ³ /min.
30	NW 50mm/2"	dito.	17,0 m ³ /min.
	NW 65mm/2 1/2"	dito.	24,0 m ³ /min.
	NW 80mm/3"	dito.	26,0 m ³ /min.
	NW 100mm/4"	dito.	30,0 m ³ /min.
	NW 125mm/5"	dito.	35,0 m ³ /min.
35	NW 150mm/6"	dito.	45,0 m ³ /min.

Die abgegebenen Luftmengen können allerdings stark variieren, je nach Menge der Abzweigungen und dem Verkrustungsgrad der Leitung.

Im vorliegenden Fall betrug die Gesamtlänge der Leitung ca. 70 m: sie bestand hauptsächlich aus 1"- und 1 1/2"-Röhren. Die Leitung war zur Teil eingemauert und zum Teil im Freien unterbodenverlegt.

Die Vortrocknung dauerte ca. 30 Minuten. Beim Leitungsaustritt wurde ein spezieller Abscheider montiert; der austretende feine Feststoff (anscheinend vor allem Kalkabscheidungen und Rost) gelangte in einen speziellen Abscheider.

Anschliessend wurde zwischen Kompressor und Lufteintritt in die Leitung eine Zugabevorrichtung für das Abrasivmittel (trockener Normalsand von 2 bis 4 mm Korngrösse) eingebaut. Beim Luftaustritt wurde ein Abscheider mit Zyklontrenner mit Manometer und Regulierventil installiert. Darauf wurde ca. 8 Minuten lang bei einem durchschnittlichen Ueberdruck von etwa 1 Atmosphäre mit höchster Kompressorleistung und Abrasivmittel-Zugabe gearbeitet. Nach dem Blasen waren etwa 200 kg Abrasivmittel durch die zu reinigende Leitung geblasen worden. Am Ende des Blasens zeigte die Luft beim Austritt aus dem Abscheider eine Temperatur von ~50 °C.

Nach kurzzeitigem Ausblasen wurden chargenweise jeweils 4 kg Haftharz der folgenden Rezeptur zubereitet; das Harz wurde Jeweils so zubereitet, dass es eine Viskosität von über 2 · 10⁴ m Pa·s bei ca. 25 °C zeigte. Als Pfropfen wurden die Chargen dann in den Lufteintrittstutzen (senkrecht) am Anfang der Leitung eingegossen. Dann wurde sofort die Druckluft angeschlossen und der Pfropfen solange verblasen, bis kein deutlicher Widerstand mehr spürbar war. Hierauf wurde ein weiterer Harzpfropfen eingeführt, usw., im ganzen viermal. Erst dann wurde ein Austritt von Harz aus dem Leitungsende festgestellt.

Basisrezeptur LSE-Beschichtung	
Epoxidharz: Bis-A oder Bis-A/F Typ	47 G%
Härter: aliphatisches Polyaminaddukt	19 G%
Titandioxid	4 G%
Eisenoxidrot	10 G%
Silikatfüllstoff	15 G%
Thixotropierung (Silikat)	5 G%
Total	100 G%

Anschliessend wurde noch einmal 30 min lang durchgeblasen und die Leitung am Ende der Blaszeit oben und unten verschlossen.

2 Tage danach wurde die Leitung wieder an das Netz angeschlossen und vorerst gut durchgespült.

Eine Bassinfüllung dauerte nach der Reinigung der Leitung ca. 8 Stunden und ergab klares Wasser: vor der Reinigung dauerte eine Füllung über 14 Stunden, und das Wasser war zeitweise rostrot gefärbt.

Ansprüche

1. Verfahren zur Innenausbesserung von installierten Leitungen, gekennzeichnet durch die folgenden Verfahrensschritte:

- Trocknen des Leitungsinnenraumes mittels Durchströmenlassen von vorgetrockneter Druckluft,
- Entfernen von Innenbelägen mittels Durchströmenlassen eines Gemisches aus Druckluft und
- Abrasivmittel-Teilchen mit einem mittleren Aussendurchmesser von $> 0,8$ mm und einem spezifischen
- Gewicht vom $> 3,0$ g cm $^{-3}$ in einem Anteil von $> 1,0$ g * Nm $^{-3}$, wobei das Gemisch in der Leitung mit einer
- mittleren Geschwindigkeit, auf Normaldruck bezogen, von > 10 m * s $^{-1}$ fliesst und
- Ausblasen der Leitung mittels vorgetrockneter Druckluft.

2. Verfahren gemäss Patentanspruch 1, weiter dadurch gekennzeichnet, dass

- das Ausblasen der Leitung mittels vorgetrockneter und vorgewärmter Luft geschieht, bis die Aussentemperatur der Leitung $> 40^{\circ}$ C ist,
- und dass

- anschliessend das Innenbeschichten der Leitung mittels Ein- und Verblasen von Haftharz durch strömende Druckluft geschieht, wobei das Haftharz ein lösungsmittelfreies, selbstabbindendes Harz mit mindestens 5 Gew.-% anorganischen, oxidischen Haftstoffen mit einem mittleren Durchmesser vom $< 0,08$ mm ist.

3. Verfahren gemäss Patentanspruch 1, bei welchem die Abrasivmittel-Teilchen einen mittleren Durchmesser vom 0,8 bis 8 mm, bevorzugterweise einen solchen von 2 bis 4 mm haben.

4. Verfahren gemäss Patentanspruch 1, bei welchem die mittlere, auf Normaldruck bezogene, Luftgeschwindigkeit > 50 m/s beträgt.

5. Verfahren gemäss Patentanspruch 1, bei dem der Ueberdruck in der Leitung, bezogen auf die Normalatmosphäre, > 1 bar, bevorzugterweise > 2 bar beträgt.

6. Verfahren gemäss Patentanspruch 2, bei dem die Zugabe des Haftharzes nach dessen Aufbereitung in Form von Pfropfen in die Leitung erfolgt.

7. Verfahren gemäss den Patentansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, dass die für die Durchströmung der Leitung notwendige Druckdifferenz mindestens teilweise durch Absaugen der Luft am Ende der Leitung, d.h. durch Unterdruck, geschaffen wird.

8. Haftharz zur Verwendung im Verfahren gemäss Patentanspruch 1, enthaltend

- einen lösungsmittelfreien 2-Komponentenharz, speziell einen Epoxidharz mit Härter, und
- mindestens 5 Gew.-% an anorganischen, oxidischen Haftstoffen, mit einem mittleren Durchmesser vom $< 0,08$ mm, wobei die Viskosität des Haftharzes bei 25° C mehr als $2 \cdot 10^4$ m Pa*s beträgt.

9. Anlage zur Ausführung der Verfahren gemäss den Patentansprüchen 1 mit 7, umfassend, neben dem Kompressor für die Druckluft,

- einen Verteiler für die Druckluft, aus welchem in verschiedenen Ausgängen mit je Regelventilen, Druckluft auf das auszubessernde Leitungssystem gegeben werden kann,
- einen Belader, in welchem der Druckluftstrom auf einen Strang des Leitungssystems mit kornförmigem Abrasivmittel beladen werden kann, und

- einen Abscheider, in welchem die aus dem Leitungssystem austretende Luft gereinigt wird und die abgeschiedenen Feststoffteilchen; z.B. mittels eines Zyklons, in Abrasivmittel und Rost-und/oder Abscheidungsteilchen getrennt werden können.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
A	GB-A-2 140 337 (NIHON PLANT SERVICE CENTRE) * Insgesamt * ---	1-6,8,9	B 24 C 3/32 B 05 D 7/22 F 16 L 58/10
A	DE-A-3 235 506 (MARUBENI) * Seiten 9-11; Figuren 1,4,5 * ---	1-9	
A	US-A-3 139 704 (McCUNE) * Spalten 2,6-9 * ---	1-5	
A	FR-A-2 526 124 (HAKKO) * Seiten 5-9; Figuren 1,9,10 * ---	1,2,7-9	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, Band 6, Nr. 191 (C-127)[1069], 30. September 1982; & JP-A-57 105 270 (KINZOU FUJII) 30-06-1982 * Figuren * ---	1,2,6	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, Band 11, Nr. 202 (C-432)[2649], 30. Juni 1987; & JP-A-62 23 484 (NIPPON GIJUTSU KAIHATSU CENTER K.K.) 31-01-1987 * Figuren 1-6 * ---	2,6-8	
A	US-A-4 327 132 (SHINNO) * Spalten 3,5; Figur * ---	2,8	
A	DE-A-1 471 510 (UNITED STATES STEEL CORP.) * Seiten 9-13 * ---	2,8	
A	DE-A-3 429 881 (HEITKAMP ROHRBAU) * Seiten 6-8 * ---	2,8	
A	US-A-3 073 687 (McCUNE) -----		
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
DEN HAAG	15-03-1988	ROSENBAUM H.F.J.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument ----- & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			

Targeted Search

Records for: Derwent World Patents

save as alert...

save strategy only...

Output ?

Format: Full Record

Output as: Browser

display / send

Modify ?

back to search

back to picklist

select
all none

Records 1 of 1 In full Format

1.

1/19/1 DIALOG(R)File 351:Derwent WPI (c) 2003 THOMSON DERWENT. All rts. reserv.

007751591

WPI Acc No: 1989-016703/198903

Related WPI Acc No: 1989-054004

XRAM Acc No: C89-007502

XRPX Acc No: N89-012905

Repairing interior of installed pipe by blowing dry compressed
air - adding abrasive particles to airstream, blowing compressed air again,
and coating interior with resin

Patent Assignee: NAF W (NAFW-I)

Inventor: NAF W

Number of Countries: 020 Number of Patents: 013

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week
EP 299134	A	19890118	EP 88101662	A	19880205	198903 B
AU 8819806	A	19890213				198921
NO 8901003	A	19890508				198924
DK 8901128	A	19890308				198933
FI 8901106	A	19890308				198940
JP 1503691	W	19891214	JP 88505512	A	19880702	199005
CH 674172	A	19900515				199024
EP 299134	B	19900808				199032
DE 3860435	G	19900913				199038
ES 2017769	B	19910301				199115
US 5007461	A	19910416	US 88203695	A	19880607	199118
IL 86950	A	19910512				199126
CH 677821	A	19910628				199129

Priority Applications (No Type Date): CH 88346 A 19880202; CH 872604 A 19870709

Cited Patents: 2.Jnl.Ref; DE 1471510; DE 3235506; DE 3429881; FR 2526124; GB 2140337; JP 62023484; JP 67105270; US 3073687; US 3139704; US 4327132; JP 57105270

Patent Details:

Patent No Kind Lan Pg Main IPC Filing Notes

EP 299134 A G 6

Designated States (Regional): AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

EP 299134 B

Designated States (Regional): AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

Abstract (Basic): EP 299134 A

Interior of installed pipes is repaired by (a) drying the interior of the pipe by passage of pre-dried compressed air, (b) removing internal deposits by passage, at a speed under normal pressure of more than 10 m/s of a mixt. of compressed air and more than 1 g/N cubic m, of particles of an abrasive with outer dia. more than 0.8 mm and specific wt. more than 3.0 g/cc, and (c) blowing the pipe through with pre-dried compressed air.

USE/ADVANTAGE - Pipes may be feed or discharge pipes for water or gas, in housing or industrial or municipal installations, e.g. domestic and industrial waste water pipes. Pipes are cleaned without pre-drying, and the process may be computerised. Helical movement of the air/sand mixt. in the pipe is not necessary. Less energy is consumed. A coating resin can be fed by air-pressure, avoiding spraying of the resin.

Dwg.0/0

Abstract (Equivalent): EP 299134 B

Interior of installed pipes is repaired by (a) drying the interior of the pipe by passage of pre-dried compressed air, (b) removing internal deposits by passage, at a speed under normal pressure of more than 10 m/s of a mixt. of compressed air and more than 1 g/N cubic m, of particles of an abrasive with outer dia. more than 0.8 mm and specific wt. more than 3.0 g/cc, and (c) blowing the pipe through with pre-dried compressed air.

USE/ADVANTAGE - Pipes may be feed or discharge pipes for water or gas, in housing or industrial or municipal installations, e.g. domestic and industrial waste water pipes. Pipes are cleaned without pre-drying, and the process may be computerised. Helical movement of the air/sand mixt. in the pipe is not necessary. Less energy is consumed. A coating resin can be fed by air-pressure, avoiding spraying of the resin. (6pp Dwg.No.0/0)

Abstract (Equivalent): US 5007461 A

Inside of a conduit is repaired, cleaned and coated by drying the conduit using dry compressed air, flowing a mixture of air and abrasive particles through the conduit at a speed greater than 10 m/sec. The conduit is cleaned using dry compressed air before being coated with adhesive blown around by air. The abrasive particles pref have a dia of 2 to 4 mm.

ADVANTAGE - More rapid cleaning and coating. (3pp)

Title Terms: REPAIR; INTERIOR; INSTALLATION; PIPE; BLOW; DRY; COMPRESS; AIR; ADD; ABRASION; PARTICLE; AIRSTREAM; BLOW; COMPRESS; AIR; COATING; INTERIOR; RESIN

Derwent Class: A21; A32; A82; G02; P42; P61; Q67

International Patent Class (Additional): B05C-007/04; B05D-007/22; B08B-009/02; B24C-003/32; C09D-005/04; F16L-055/18; F16L-058/10

File Segment: CPI; EngPI

Manual Codes (CPI/A-N): A11-B05; A12-B01; A12-H02D; G02-A05

Plasdoc Codes (KS): 0205 0224 0072 0105 0229 1282 3183 1283 3083 1601 2020
2198 2208 2209 2218 2284 2285 2299 2321 2343 2439 2493 3213 2566 2708 2718
2728 2736 2833 3309 1373

Polymer Fragment Codes (PF):

001 014 03- 07& 07- 09& 12& 141 15- 199 220 221 222 226 229 231 305 306
308 310 311 336 339 341 359 364 365 371 375 400 431 44& 47& 473 477
489 512 515 56& 57& 61- 623 626 663 675 720 721 724

Derwent Registry Numbers: 1508-U; 1694-U; 1966-U

Derwent WPI (Dialog® File 351): (c) 2003 THOMSON DERWENT. All rights reserved.

©1997-2003 The Dialog Corporation - Version 2.2